

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-122457

(43)公開日 平成6年(1994)5月6日

(51)Int.Cl. <sup>5</sup>	識別記号	片内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 5 D 30/28	Q	9146-3E		
30/16	F	9146-3E		
30/20	E	9146-3E		

審査請求 未請求 請求項の数5(全 9 頁)

(21)出願番号 特願平4-267682

(22)出願日 平成4年(1992)10月6日

(71)出願人 000206163

平成ポリマー株式会社  
東京都中央区日本橋小舟町4番1号

(72)発明者 山下 吉男

福岡県嘉穂郡穂波町大字平恒477の19番地  
平成ポリマー株式会社福岡工場内

(74)代理人 弁理士 志賀 正武 (外2名)

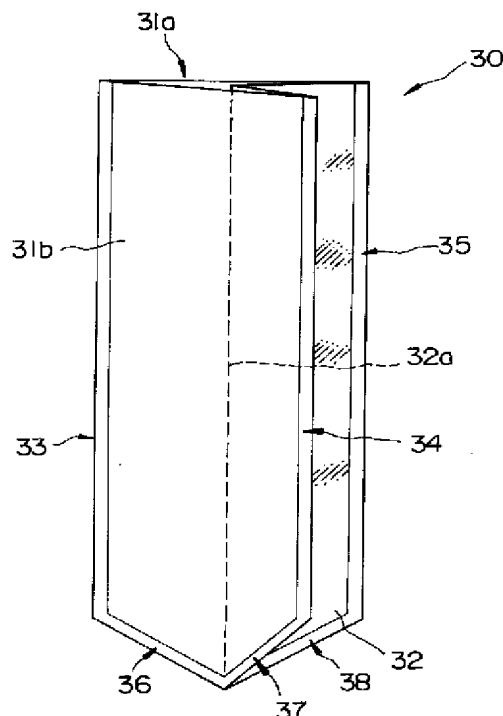
(54)【発明の名称】 プラスチック製特殊袋とその製造方法

(57)【要約】

【目的】 内容物を収納した際には自立性を有し、かつ収納空間をとらないプラスチック製特殊袋と製造方法の提供。

【構成】 底辺が三角形状を有する平面方形状の一対のフラット部材が、その片側辺及び片底辺のみをヒートシールされるとともに、前記ヒートシールされたそれぞれのフラット部材の開放端部に挟まれるようにして、谷折を有するガゼット部材が挿入され、前記それぞれのフラット部材の開放側辺及び開放底辺とヒートシールされることを特徴とする。

【効果】 内容物を収納時には自立性を有し、収納空間を効率的に利用できる。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 底辺が三角形状を有する平面形状の一对のフラット部材が、その片側辺及び片底辺のみをヒートシールされるとともに、前記ヒートシールされたそれぞれのフラット部材の開放端部に挟まれるようにして、谷折を有するガゼット部材が挿入され、前記それぞれのフラット部材の開放側辺及び開放底辺とヒートシールされてなることを特徴とするプラスチック製特殊袋。

【請求項2】 底辺が三角形状を有する平面形状の一对のフラット部材が、その片側辺及び片底辺のみをヒートシールされるとともに、前記ヒートシールされたそれぞれのフラット部材の開放端部に挟まれるようにして、谷折を有するガゼット部材が挿入され、前記それぞれのフラット部材の開放側辺及び開放底辺とヒートシールされてなり、かつ前記各フラット部材及びガゼット部材のヒートシールされてなるそれぞれの側辺上部開口部に、容器内部に山型を有する追い込み部が形成されてなるとともに、前記ガゼット部上部を前記追い込み部を境に、その上端の谷折を外部に折り返した山折形状の注ぎ口が形成され、前記注ぎ口上部をヒートシールされてなることを特徴とするプラスチック製特殊袋。

【請求項3】 請求項1または請求項2のいずれから記載のガゼット部材が透明基材から構成されること及びガゼット部材以外の他の2面が透明基材から構成されることを特徴とするプラスチック特殊袋。

【請求項4】 一对の長尺形状フラット部材の長尺方向の両側辺に、谷折を有するガゼット部材を銑み込む第一工程と、前記フラット部材そしてガゼット部材の重ね合わされた両側辺部及び前記長尺方向の中央線部をヒートシートし、前記ヒートシールされた長尺部材を前記ヒートシール方向に対して垂直方向に、かつ一定間隔において、波山が前記長尺方向のヒートシール部に形成されるよう波型ヒートシール部を形成する第二工程と、前記長尺中央線部のヒートシール部と前記波型ヒートシール部の底辺部にて、それぞれ切断する第三工程とからなることを特徴とするプラスチック製特殊袋の製造方法。

【請求項5】 一对の長尺形状フラット部材の長尺方向の両側辺に、谷折を有するガゼット部材を銑み込む第一工程と、前記フラット部材及びガゼット部材の重ね合わされた両側辺部及び前記長尺方向の中央線部をヒートシートするとともに、この直線状のヒートシール部を底辺に一定間隔において、山型形状のヒートシールをして追い込み部を形成し、さらに前記ヒートシールされた長尺部材を前記ヒートシール方向に対して垂直方向に、かつ一定間隔において、波山が前記長尺方向のヒートシール部に形成されるように行なう第三工程と、前記長尺中央線部のヒートシール部と前記波型ヒートシール部の底辺部にて、それぞれ切断する第四工程と、前記ガゼット部上部をその両端の追い込み部を境に外部に山型形状となるように引出して注ぎ口を形成する第五工程と、前記

注ぎ口上部をヒートシートしてなる第六工程とからなることを特徴とするプラスチック製特殊袋の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、液体、粉体、粒体、ペースト、スティック、固形物製品に限らず、液状、ゼリー状製品に至るあらゆる製品の収納に用いられ、内容物を収納した際には、袋本体の自立が可能であるプラスチック製特殊袋とその製造方法に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】従来、内容物収納後に自立性を有するプラスチック特殊袋の例としては、図9に示すようなガゼット四方シールバック1及び、図10に示すようなスタンディングパウチ型の特殊袋10が製品化されている。

【0003】図9に示すガゼット四方シールバック1は、容器内部に谷折を有するガゼット部材20、20が一对相對してなり、その間を一对のフラット部材23、23が相對して、それぞれの側辺を互いにヒートシールしてなり、かつその底辺は、内容物が収納された状態で四角底を有するような底部を形成してなるようにヒートシールされてなるものである。図10に示すスタンディングパウチ型の特殊袋10は、一对のフラット面11、11を相對して、それぞれの側辺をヒートシールしてなり、かつその底辺は容器内部に谷折を有するガゼット部材12の周辺とそれぞれヒートシールされて底部を形成してなるものである。従って、上記のようなガゼット四方シールバック1及びスタンディングパウチ型の特殊袋10は、内容物を収納した際に自立性を有するようになっている。

【0004】そして、前記ガゼット四方シールバック1及びスタンディングパウチ型の特殊袋10は、前記両者とも以下のような積層基材より形成されてなるものである。外面基材には、A1箔、ナイロン、ポリエチレンテレフタレート、紙、不織布等で同材同士では、ヒートシールが極めて困難な基材が用いられ、内面基材には、ヒートシールが可能な直鎖状低密度ポリエチレン、低密度ポリエチレン、塩素化ポリエチレン、エチレン-酢酸ビニル共重合体等の低融点基材からなるシーラント材等からなり、これらは積層状態で一枚の積層基材を構成している。

【0005】そして、上記ガゼット四方シールバック1は、図7(a)に示すように、上記積層基材からなる一对の長尺形状のフラット部材23、23を前記内面基材が相對するように對向し、さらに前記フラット部材23、23の長尺両側辺に、谷折り20a、20aを有する前記基材からなるガゼット部材20、20を、それぞれ銑み込んだ後、図7(b)に示すように、前記フラット部材23、23そしてガゼット部材20、20が重ね合わされた前記長尺両側辺部24、24をヒートシールするとともに、その両端部を直交する方向に、船底型の

ヒートシール部25を形成する。そして、図7(b)のXで示すように、船底型ヒートシール部25と平行に切断することにより図7(c)に示すようなガゼット四方シール型バック1を完成していた。

【0006】一方、スタンディングパウチ型の特殊袋10は、図8(a)に示すように、上記積層基材からなる一対の長尺形状のフラット部材11、11を前記内面基材が相対するように対向し、さらに前記フラット部材11、11の長尺両側辺に、谷折12a、12aを有する前記基材からなるガゼット部材12、12をそれぞれ挟み込んだ後、図8(b)に示すように、前記フラット部材11、11をそしてガゼット部材12、12が重ね合わされた前記長尺両側辺部13、13を波型にヒートシールする。そして、その後、前記のようにヒートシールされたフラット部材11、11及びガゼット部材12、12を、図8(c)に示すように、前記に波型ヒートシール部13、13の対向する山頂部を結ぶ線の所をヒートシール13'をし、その後長尺方向の中央線αに沿って切断するとともに、ヒートシール部13、13の中央βを境に切り放して、図8(d)に示すような上記スタンディングパウチ型の特殊袋10を完成していた。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】そして、上記のような方法により製造されたスタンディングパウチ型の特殊袋10及び上述したガゼット四方シール型バック1は、それぞれの内部に製品を収納した際には、前記スタンディングパウチ型の特殊袋10は、その断面形状が楕円、そして前記ガゼット四方シールバック1は四角形となり、こうした製品収納時の上記ガゼット四方シートバック及びスタンディングパウチ型特殊袋を複数積み重ねて運搬・収納する際は、必然的にある一定以上のスペースを必要とし、さらにまた、これらの製品を複数積み重ねて店頭

に並べる際には、またさらに一定以上のスペースを確保しなければならないといった問題を有していた。

【0008】そしてまた、前記製品が収納されたスタンディングパウチ型の特殊袋10を店頭にディスプレイする際には、前記スタンディングパウチ型の特殊袋10のガゼット部材が形成するガゼット面を底面として、立ててディスプレイする以外方法はなく、他の方法でより多くの製品を無理に積み重ねると見映えが悪いといった問題を有し、前記製品が収納されたスタンディングパウチ型の特殊袋10のディスプレイ方法には制約があるといった不便を有していた。そこで、本発明は、上記事情に鑑みてなされたもので、従来と同様に内容物収納時には、自立性を有する特殊袋であって、かつ前記内容物が収納された特殊袋を複数積み重ねて運搬・収納する際には、限られたスペースでも効率良く運搬・収納することが可能であり、前記製品が収納された特殊袋を店頭にディスプレイする際には、多様なディスプレイ方法を取ることができ、無駄なスペースの取らないディスプレイが

可能なプラスチック製特殊袋とその製造方法を提供することを目的としたものである。

【0009】

【課題を解決するための手段】請求項1に記載のプラスチック製特殊袋は、上記課題を解決するために、底辺が三角形状を有する平面形状の一対のフラット部材が、その片側辺及び片底辺のみをヒートシールされるとともに、前記ヒートシールされたそれぞれのフラット部材の開放端部に挟まれるようにして、谷折を有するガゼット部材が挿入され、前記それぞれのフラット部材の開放側辺及び開放底辺とヒートシールされてなることを特徴とするものである。

【0010】請求項2に記載のプラスチック製特殊袋は、上記課題を解決するために、底辺が三角形状を有する平面形状の一対のフラット部材が、その片側辺及び片底辺のみをヒートシールされるとともに、前記ヒートシールされたそれぞれのフラット部材の開放端部に挟まれるようにして、谷折を有するガゼット部材が挿入され、前記それぞれのフラット部材の開放側辺及び開放底辺とヒートシールされてなり、かつ前記各フラット部材及びガゼット部材のヒートシールされてなるそれぞれの側辺上部開口部に、容器内部に山型を有する追い込み部が形成されてなるとともに、前記ガゼット部上部を前記追い込み部を境に、その上端の谷折を外部に折り返した山折形状の注ぎ口が形成され、前記注ぎ口上部をヒートシールされてなることを特徴とするものである。

【0011】請求項3に記載のプラスチック製特殊袋は、上記課題を解決するために、請求項1または請求項2のいずれから記載のガゼット部材が透明基材から構成されること及びガゼット部材以外の他の2面が透明基材から構成されることを特徴とするものである。

【0012】請求項4に記載のプラスチック製特殊袋の製造方法は、上記課題を解決するために、一対の長尺形状フラット部材の長尺方向の両側辺に、谷折を有するガゼット部材を銑み込む第一工程と、前記フラット部材そしてガゼット部材の重ね合わされた両側辺部及び前記長尺方向の中央線部をヒートシートし、前記ヒートシールされた長尺部材を前記ヒートシール方向に対して垂直方向に、かつ一定間隔をおいて、波山が前記長尺方向のヒートシール部に形成されるよう波型ヒートシール部を形成する第二工程と、前記長尺中央線部のヒートシール部と前記波型ヒートシール部の底辺部にて、それぞれ切断する第三工程とからなることを特徴とするものである。

【0013】請求項5に記載のプラスチック製特殊袋の製造方法は、一対の長尺形状フラット部材の長尺方向の両側辺に、谷折を有するガゼット部材を銑み込む第一工程と、前記フラット部材及びガゼット部材の重ね合わされた両側辺部及び前記長尺方向の中央線部をヒートシートするとともに、この直線状のヒートシール部を底辺

に一定間隔をおいて、山型形状のヒートシールをして追  
い込み部を形成し、さらに前記ヒートシールされた長尺  
部材を前記ヒートシール方向に対して垂直方向に、かつ  
一定間隔をおいて、波山が前記長尺方向のヒートシール  
部に形成されるように行なう第三工程と、前記長尺中央  
線部のヒートシール部と前記波型ヒートシール部の底辺  
部にて、それぞれ切断する第四工程と、前記ガゼット部  
上部をその両端の追い込み部を境に外部に山型形状とな  
るように引出して注ぎ口を形成する第五工程と、前記注  
ぎ口上部をヒートシートしてなる第六工程とからなるこ  
とを特徴とするものである。

【0014】

【作用】従って、上記構成からなる請求項1に記載のプ  
ラスチック製特殊袋は、その内部に内容物を収納した際  
には、前記一対のフラット部材及びガゼット部材のそれ  
ぞれがヒートシートされてなる底辺が、三方放射状の継ぎ  
目を呈して三角形の平面を構成し、また前記一対のフ  
ラット部材及びトガゼット部材は方形の面を呈して、  
全体として上部開口端を有する三角柱状の形状をなし、  
かつ前記上部開口端は前記フラット部材の底辺と同様に  
ヒートシール密封が可能である。よって、上記のように  
密封されたプラスチック製特殊袋においても、その外形  
は三角柱状を構成し、どの面を底面としても自立性を有  
するものである。

【0015】従って、上述したように内容物が密封され  
た本発明のプラスチック製特殊袋は、どの面を底面とし  
て積載しても安定した収納が可能であることから、複数  
積み重ねて運搬・収納する際には、限られたスペースで  
も効率良く運搬・収納することが可能である。そしてまた、  
前記内容物の製品が収納されたプラスチック製特殊  
袋を店頭でディスプレイする際にも、縦横自在に安定載  
置できることから多様なディスプレイ方法を取ることが  
でき、製品の購買効果の向上にも寄与することができ  
る。

【0016】そしてまた、請求項2に記載のプラスチック  
特殊袋のように、上記請求項1に記載のプラスチック  
特殊袋に、内容物を別容器に注ぎ移す注ぎ口を形成する  
ことにより、その内部の内容物を別容器に注ぎ出す、また  
は注ぎ移すことが容易となる。本発明のプラスチック  
製特殊袋は、その内部に収納された製品を本発明袋内に  
入れたまま使用する場合の他に、これを別容器に移して  
使用する場合も少なくない。従って、上記請求項2に記  
載のプラスチック製特殊袋のように、上記請求項1に記  
載のプラスチック製特殊袋に、ヒートシールされた注ぎ  
口を付設することにより、その内容物を使用する際に  
は、前記注ぎ口の上端をカットし内容物を容易に注ぎ出  
すことができ、内容物をこぼしたり、たらしたりする無  
駄を防ぐとともに、内容物使用時の作業効率の向上を図  
ることができる。

【0017】そしてさらに、上記請求項3に記載したプ

ラスチック製特殊袋のように、本発明のプラスチック製  
特殊袋の側面を透明な部材で構成することによって、  
内容物が収納された特殊袋は、その中身の確認をする  
ことが可能で、特に内容物が食品等の場合には、その鮮  
度、品質または残量等の確認が可能であり、消費者に製  
品に対する安心感を与えることによる購買効果を期待す  
ることができる。

【0018】そしてまた、請求項4または請求項5に記  
載の本発明によるプラスチック製特殊袋の製造方法は、  
上記のような作用を有するプラスチック製特殊袋を製造  
する際に、従来のガゼット四方シールバックやスタン  
ディングパウチ型の特殊袋における製造工程のヒートシ  
ール部位及びカット位置を代えるのみで、製造可能であ  
ることから、従来の製造装置をそのまま利用でき、上記  
のような作用を有する特殊袋を容易に、効率良く生産す  
ることが可能である。

【0019】

【実施例】以下に、本発明におけるプラスチック製特殊  
袋の一実施例について説明する。図1は、内容物が未収  
納状態の本実施例におけるプラスチック製特殊袋を示す  
斜視図であり、図2は、内容物が収納状態のプラスチ  
ック製特殊袋を示す斜視図である。

【0020】本実施例におけるプラスチック製特殊袋3  
0は、図1に示すように、2枚の長尺で底辺が山形を有  
するフラット部材31a、31bと、前記フラット部材  
31a、31bと同様の形状からなり、かつ前記形状の  
底辺山型の位置を境に谷折を有するガゼット部材32  
が、それぞれ、その側辺33、34、35及び底辺3  
6、37、38をヒートシールすることにより構成され  
ている。よって、上記構成からなる本実施例によるプ  
ラスチック製特殊袋30は、内容物を収納した後、密封処  
理した際には、図2に示すように三角柱状となるもので  
ある。

【0021】そして、上記構成からなる本実施例のプ  
ラスチック製特殊袋30を構成する前記フラット部材31  
a、31b及び、ガゼット部材32は、前記従来のガゼ  
ット四方シールバック1及びスタンディングパウチ型の  
特殊袋10と同様に、その外面基板をA1箔、ナイロ  
ン、ポリエチレンテレフタレート、紙、不織布等の単体  
又は複合体等の、同材のもの同士では接着し難い基材  
から構成し、内面基材を直鎖状低密度ポリエチレン、低密  
度ポリエチレン、塩素化ポリエチレン、エチレン-酢酸  
ビニル共重合体、ホットメルト、熱接着性フィルム、溶  
剤系シーラント等の同材のもの同士では接着し易いもの  
から構成された積層基材からなるものである。しかし、  
前記ガゼット部材32については、上記積層基材中の中  
でも特に透明な基材を選択して形成したものである。

【0022】なお、本実施例においては、前記フラット  
部材31a、31b及びガゼット部材32が同様の形状  
からなるものを用いたが、前記フラット部材31a、3

1b及びガゼット部材32の幅等が異なるものでも、図3に示すように内容物が収納された際に三角柱状を構成するものであれば良いのは勿論である。そしてさらに、本実施例においては、前記ガゼット部材32を上記した材質からなる積層基材より、透明な基材を選択して構成したが前記フラット部材31a、31bの一枚を透明基材で構成する、または、全てを不透明基材で構成するなど多様な構成が可能なのは勿論である。

【0023】そこで、上記構成からなる本実施例のプラスチック製特殊袋30は、以下のような方法により製造されるものである。まず、図4(a)に示すように、上記基材からなる一对の長尺状のフラット部材53、54を上記した内面基材が相対するように対向し、さらに前記フラット部材53、54の長尺両側辺に、谷折51a、52aを有する前記積層基材からなるガゼット部材51、52を、前記谷部51a、52aを形成する谷面が上述した外面基材からなるように、それぞれ銕み込む。そしてその後、前記フラット部材53、54そしてガゼット部材51、52が重ね合わされた前記長尺両側辺部55、56及び前記長尺方向の中央線部57を図4(b)に示すようにヒートシートする。そしてさらに、前記ヒートシールされた長尺部材を前記ヒートシール方向に対して垂直方向に、かつ一定間隔をおいて、波山が前記長尺方向のヒートシール部に形成されるように、波形状のヒートシート部58を形成する。この後、図4(c)に示すように、前記長尺中央線部Aのヒートシール部57に沿って、さらに前記波型ヒートシール部58の底辺部Bに沿って、それぞれ切断した後、前記波形状のヒートシール部の端部を図中符号C、C'、D、D'に沿ってカット処理することにより、図4(d)に示すような本実施例のプラスチック製特殊袋を完成するものである。

【0024】従って、本実施例のプラスチック製特殊袋30は、その内部に内容物を収納した際には、前記一对のフラット部材31a、31b及びガゼット部材35のそれぞれがヒートシートされてなる底辺36、37、38が、三方放射状の継ぎ目を呈して三角形の平面を構成し、また前記一对のフラット部材31a、31b及びガゼット部材32は方形の面を呈して、全体として上部開口端を有する三角柱状の形状をなし、かつ前記上部開口端は前記フラット部材の底辺と同様にヒートシール密封が可能である。よって、上記のように密封されたプラスチック製特殊袋においても、その外形は三角柱状を構成し、どの面を底面としても自立性を有するものである。

【0025】つまり、上述したように内容物が密封された本発明のプラスチック製特殊袋30は、どの面を底面として積載しても安定した収納が可能であることから、複数積み重ねて運搬・収納する際には、限られたスペースでも効率良く運搬・収納することが可能である。そし

てまた、前記内容物の製品が収納されたプラスチック製特殊袋を店頭にディスプレイする際にも、縦横自在に安定載置できることから多様なディスプレイ方法を取ることができ、製品の購買効果の向上にも寄与することができる。

【0026】そしてまた、上記構成からなる本実施例のプラスチック製特殊袋30の側面を透明な部材で構成することにより、内容物が収納された上記特殊袋30は、その中身の確認をすることが可能で、特に内容物食品等の場合には、その鮮度、品質または残量等の確認が可能であり、消費者に製品に対する安心感を与えることによる購買効果を期待できる。

【0027】そして、上述した本実施例におけるプラスチック製特殊袋の製造方法は、従来のガゼット四方シールパック1やスタンディングパウチ型の特殊袋10における製造工程のヒートシール部位及びカット位置を代えるのみで、その工程はほとんど代えることなく容易に製造可能であり、従来の製造装置をそのまま利用し、本実施例のプラスチック製特殊袋を容易に効率良く生産することが可能である。

【0028】さらに、上記実施例における応用例について、以下に図面を参照しつつ説明する。本発明におけるプラスチック製の特殊袋は、その内容物の製品を本発明におけるプラスチック製の特殊袋に入れたまま使用する場合もあるが、収納された製品を別容器に移して利用する場合も多い。そこで、特に内容物の製品が微細な粉体や液体である場合には、本実施例におけるプラスチック製特殊袋から別容器に、その内容物の製品を移すための注ぎ口が形成されていると便利である。そこで、本応用例においては、上述した実施例に内容物の注ぎ口を付けたものについて説明する。

【0029】(応用例)図5に示す本応用例を示すプラスチック製特殊袋60は、上記実施例のプラスチック製特殊袋30と同様に2枚の長尺で底辺が山型を有するフラット部材61、61と、前記フラット部材61、61と同様の形状からなり、かつ前記形状の底辺山型の位置を境に谷折62aを有するガゼット部材62とが、それぞれ、その側辺63、64、65及び底辺66、67、68をヒートシールされてなり、かつ前記フラット部材61、61及びガゼット部材62のヒートシールされた側辺63、64、65における開口上部に、山型の追い込み部69、70、71を前記山型が容器内部方向に向くようにヒートシールし、さらに前記追い込み部70、71を境に前記ガゼット部材62の上部開口端62aを外側に折り返すことによって形成された注ぎ口62a上端をヒートシールしてなるものである。

【0030】従って、上記構成からなる本応用例のプラスチック製特殊袋60は、上記実施例と同様の効果を奏するとともに、収納された内容物の製品を他の容器に移し替えて使用する際や、注ぎ出す際には、上記ヒートシ

ールされた注ぎ口62A上端を切断することにより、容易に内容物を注ぎ移す、または、注ぎ出す事が可能であり、内容物を外部にこぼしたり、たらしたりする無駄を防ぐことができ、作業効率の向上を図ることが可能である。

【0031】そして、上記構成からなる応用例のプラスチック製特殊袋60は、以下のような方法により製造することが可能である。まず、上述した実施例のプラスチック製特殊袋と同様に、図6(a)に示すように、上記実施例と同様な積層基材からなる一対の長尺状のフラット部材70、71を上述した内面基材が相対するように対向し、さらに前記フラット部材70、71の長尺両側

10 辺に、谷折72a、73aを有する前記積層基材からなるガゼット部材72、73を、前記谷部72a、73aを形成する谷面が上述した外面基材からなるように、それぞれ挟み込む。

【0032】そしてその後、図6(b)に示すように、前記フラット部材70、71そしてガゼット部材72、73が重ね合わされた前記長尺両側辺部74、75及び前記長尺方向の中央線部76を直線状にヒートシールす

20 とともに、前記直線状のヒートシール部74、75、76の上部開口端側に、それぞれ前記ヒートシール部74、75、76が山型の底辺となるように山型形状のヒートシールを行ない追い込み部77、78、79、80を形成し、さらに前記フラット部70、71及びガゼット部72、73の長尺方向と垂直方向に、一定の間隔をおいて波型形状のヒートシール部81を、前記波型の山部が前記長尺方向に行なったヒートシール部74、75、76にあたるように形成する。

【0033】続いて、上記のようにヒートシールされた

30 フラット部材70、71及びガゼット部材72、73の前記中央線Eのヒートシート部にそって直線状に切断し、これをさらに前記山型のヒートシート部81の底辺Fに沿って切断した後、図6(c)に示すように、図中符号G、H、I、Jに沿って前記各々の四隅端部を斜めにカットする隅部処理を施し、図6(d)に示すような形状とした後、図6(e)に示すように前記ガゼット部72、73の上部開口端を外側に引出し注ぎ口85を形成した後に、前記注ぎ口85上端をヒートシールすることにより本応用例のプラスチック製特殊袋を完成する。

40 なお、前記図6(c)に示すような隅部処理は、図6(b)に示す各ヒートシール部のカットの前に行なっても良い。

【0034】さらに、上記のような方法によって製造された本応用例のプラスチック製特殊袋は、上記実施例と同様に各寸法を変化させ多様な設計が可能であるのは、勿論であるとともに、ガゼット部を透明基材で形成する以外に、フラット部材61、61を透明部材で形成するなど収納される内容物に合わせた多様な適用が可能なのは、上記実施例と同様である。

### 【0035】

【発明の効果】請求項1に記載のプラスチック製特殊袋は、底辺が三角形状を有する平面形状の一対のフラット部材が、その片側辺及び片底辺のみをヒートシールされるとともに、前記ヒートシールされたそれぞれのフラット部材の開放端部に挟まれるようにして、谷折を有するガゼット部材が挿入され、前記それぞれのフラット部材の開放側辺及び開放底辺とヒートシールされてなることを特徴とするプラスチック製特殊袋であって、その内部に内容物を収納した際には、前記一対のフラット部材及びガゼット部材のそれぞれがヒートシートされてなる底辺が、三方放射状の継ぎ目を呈して三角形状の平面を構成し、また前記一対のフラット部材及びガゼット部材は方形の面を呈して、全体として上部開口端を有する三角柱状の形状をなし、かつ前記上部開口端は前記フラット部材の底辺と同様にヒートシール密封が可能である。よって、上記のように密封されたプラスチック製特殊袋においても、その外形は三角柱状を構成し、どの面を底面としても自立性を有するものである。

20 【0036】従って、上述したように内容物が密封された本発明のプラスチック製特殊袋は、どの面を底面として積載しても安定した収納が可能であることから、複数積み重ねて運搬・収納する際には、限られたスペースでも効率良く運搬・収納することが可能である。そしてまた、前記内容物の製品が収納されたプラスチック製特殊袋を店頭でディスプレイする際にも、縦横自在に安定設置できることから多様なディスプレイ方法を取ることができ、製品の購買効果の向上にも寄与することができる。

30 【0037】そしてまた、請求項2に記載のプラスチック製特殊袋のように、上記請求項1に記載のプラスチック製特殊袋に、内容物を別容器に注ぎ移す注ぎ口を形成することにより、その内部の内容物を別容器に注ぎ出す、または注ぎ移すことが容易となる。本発明のプラスチック製特殊袋は、その内部に収納された製品を本発明袋内に入れたまま使用する場合の他に、これを別容器に移して使用する場合も少なくない。従って、上記請求項2に記載のプラスチック製特殊袋のように、上記請求項1に記載のプラスチック製特殊袋に、その上端がヒートシールされた注ぎ口を付設することにより、その内容物を使用する際には前記注ぎ口の上端部をカットし内容物を容易に注ぎ出すことができ、内容物をこぼしたり、たらしたりする無駄を防ぐとともに、内容物使用時の作業効率の向上を図ることができる。

40 【0038】そしてさらに、上記請求項3に記載したプラスチック製特殊袋のように、本発明のプラスチック製特殊袋の一側面を透明な部材で構成することによって、内容物が収納された特殊袋は、その中身の確認をすることが可能で、特に内容物食品等の場合には、その鮮度、品質または残量等の確認が可能であり、消費者に製品に

1 1

対する安心感を与えることによる購買効果を期待することができる。

【0039】そしてまた、請求項4または請求項5に記載の本発明によるプラスチック製特殊袋の製造方法は、上記のような作用を有するプラスチック製特殊袋を製造する際に、従来のガゼット四方シールパックやスタンディングパウチ型の特殊袋における製造工程のヒートシール部位及びカット位置を代えるのみで、製造可能であることから、従来の製造装置をそのまま利用でき、上記のような作用を有する特殊袋を容易に、効率良く生産することが可能である。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】図1は、本発明における実施例の内容物未収納状態のプラスチック製特殊袋を示す斜視図である。

【図2】図2は、本発明における実施例の内容物収納状態のプラスチック製特殊袋を示す斜視図である。

【図3】図3は、本発明におけるプラスチック製特殊袋の一変形例を示す斜視図である。

【図4】図4は、本発明における実施例のプラスチック特殊袋の製造工程を説明するための図である。

20

1 2

【図5】図5は、本発明における応用例の内容物未収納状態のプラスチック製特殊袋を示す斜視図である。

【図6】図6は、本発明における応用例のプラスチック製特殊袋の製造工程を説明するための図である。

【図7】図7は、従来のガゼット四方シールパックの製造工程を説明するための図である。

【図8】図8は、従来のスタンディングパウチ型の特殊袋の製造工程を説明するための図である。

【図9】図9は、従来のガゼット四方シールパックを示す斜視図である。

【図10】図10は、従来のスタンディングパウチ型の特殊袋を示す斜視図である。

#### 【符号の説明】

30、40、60、 プラスチック製特殊袋

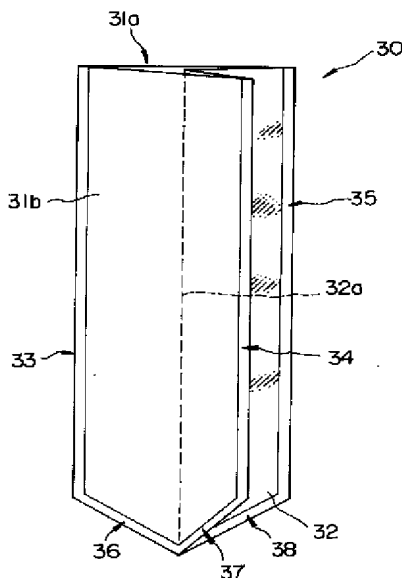
31a、31b、53、54、61、71、 フラット部材

32、51、52、62、72、73、 ガゼット部材

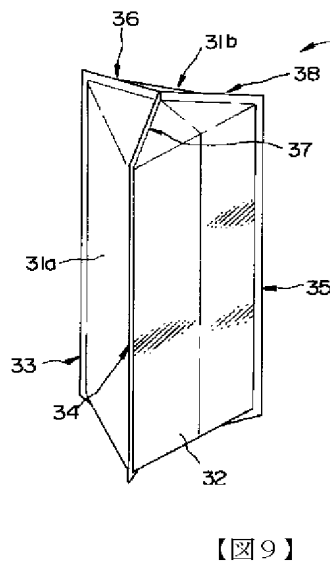
62A、85、 注ぎ口

77、78、79、80、 追い込み部

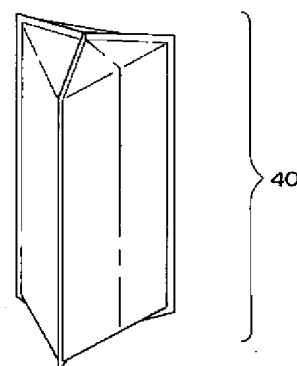
【図1】



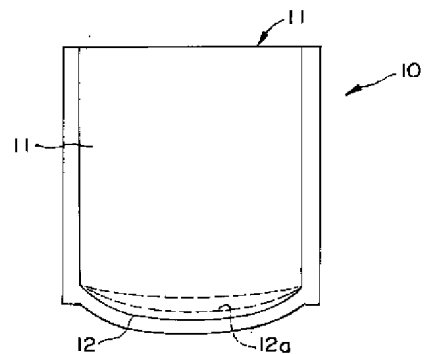
【図2】



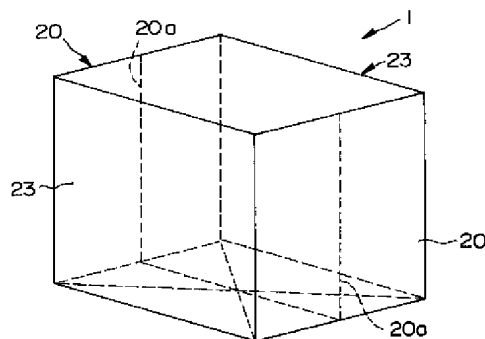
【図3】



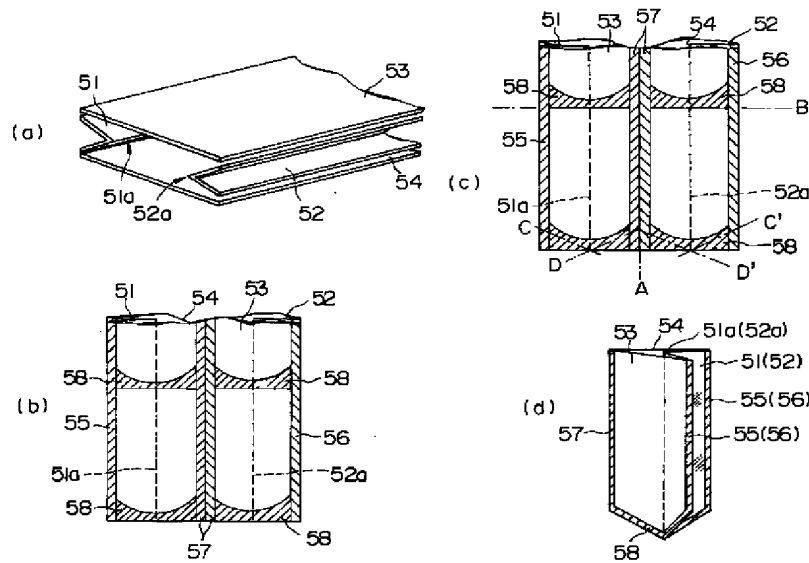
【図10】



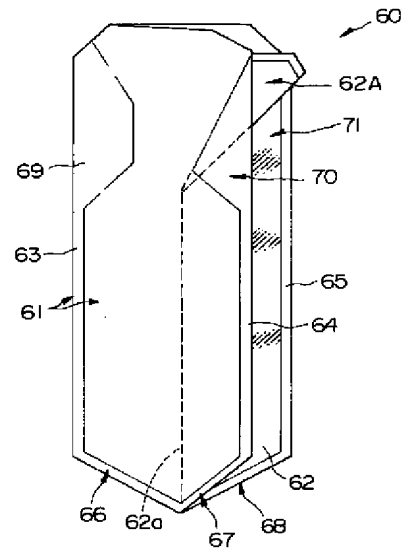
【図9】



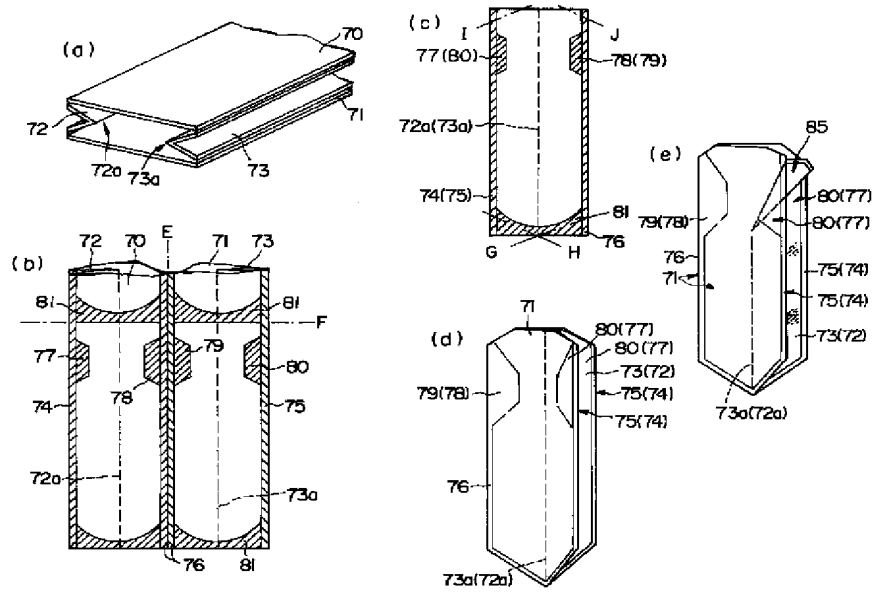
【図4】



【図5】

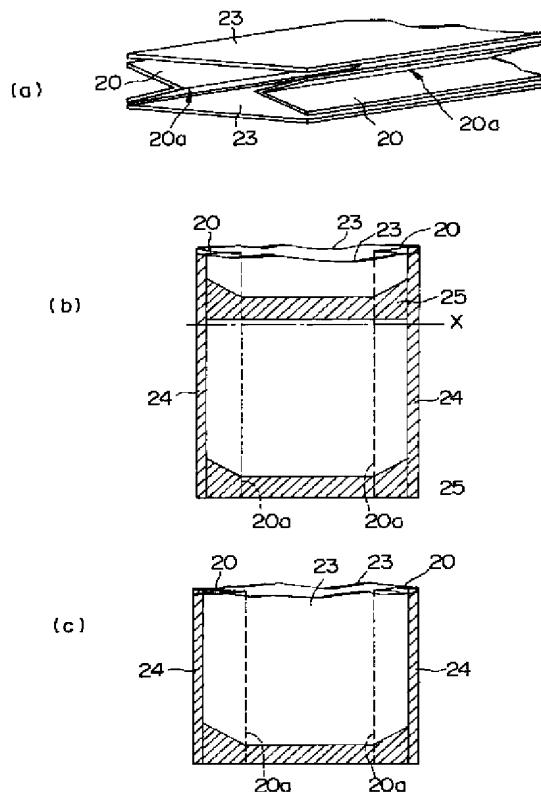


【図6】

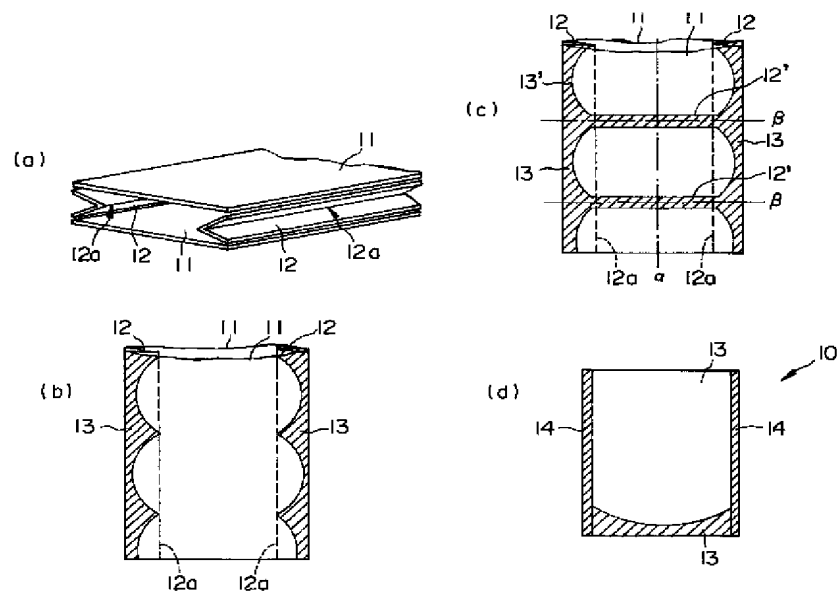




【図7】



【図8】



**PAT-NO:** JP406122457A  
**DOCUMENT-IDENTIFIER:** JP 06122457 A  
**TITLE:** SPECIAL PLASTIC BAG AND ITS  
PRODUCTION  
**PUBN-DATE:** May 6, 1994

**INVENTOR-INFORMATION:**

NAME	COUNTRY
YAMASHITA, YOSHIO	

**ASSIGNEE-INFORMATION:**

NAME	COUNTRY
HEISEI POLYMER CO LTD	N/A

**APPL-NO:** JP04267682  
**APPL-DATE:** October 6, 1992

**INT-CL (IPC):** B65D030/28 , B65D030/16 ,  
B65D030/20

**ABSTRACT:**

**PURPOSE:** To obtain a special plastic bag and its production method by which a self-standing bag containing the contents and unnecessary for a wide containing space can be produced.

**CONSTITUTION:** A pair of flat members 31a, 31b with a square plane having a triangle shape at the bottom side are heat-sealed only at one side and

one bottom side and a gusset member 32 having a valley-fold is inserted to be nipped by the opened ends of the respective flat members 31a, 31b heat-sealed at the open sides and bottom of the respective flat members 31a, 31b. In this way, when the contents is contained in the bag, it keeps the self-standing form and hence, the containing space can be effectively utilized.

COPYRIGHT: (C)1994,JPO&Japio